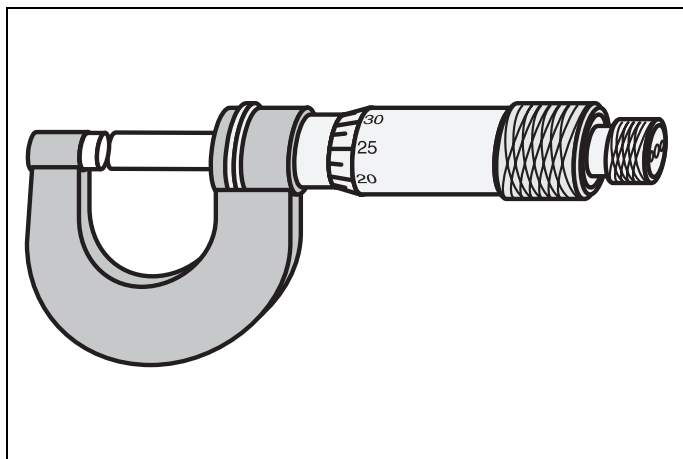


11/97-Sf-



Le palmer de précision sert à mesurer des épaisseurs de 25 mm maximum. La touche mobile est en acier inoxydable, le filetage de la touche mobile est fabriquée selon un procédé spécial et exclut un jeu inutile, même en cas d'utilisation permanente. L'échelle sur la douille de mesure est graduée en demi-millimètres. Le tambour divisé est doté d'une graduation à 50 traits. Pour un tour complet du tambour divisé, la touche mobile se déplace de 1/2 mm. Cela permet ainsi de réaliser un relevé à 0,01 mm près et une évaluation à 0,002 mm près.

La touche mobile et le tambour sont reliés à la vis qui sert de palpeur par l'intermédiaire d'un accouplement à friction. Si le couple exercé sur cette vis dépasse une valeur constante, l'accouplement ne fonctionne pas.

Utilisation

Avant de se servir de l'instrument, il est à chaque fois recommandé de vérifier la position du zéro après avoir fait lentement tourner la touche mobile à l'aide du palpeur. Une éventuelle déviation du zéro est à spécifier comme correction pour la valeur mesurée.

Pour mesurer l'épaisseur d'un objet, placer l'objet en question entre la touche fixe et la touche mobile et activer le palpeur en le faisant «tourner à fond». Pour des mesures exactes, il faut continuer de faire tourner le palpeur après que la fente de mesure soit fermée en lui faisant faire un tour complet. Le moment est désormais venu d'activer le bouton de blocage et de relever le réglage. L'échelle sur la douille de mesure indique les demi-millimètres et les centièmes sont donnés par les traits de graduation du tambour.

Compensation de décalage de zéro

Nettoyer les surfaces de mesure, faire en sorte que la surface de mesure de la touche mobile prenne appui sur la touche fixe, avec une pression standard. Placer la clé à griffe dans le perçage radial de la douille graduée et faire tourner celle-ci de façon à ce que le trait longitudinal de la graduation s'aligne sur le trait du zéro du tambour divisé. Si le trait du zéro de la douille graduée venait à être trop caché ou s'il venait à y avoir un interstice visible entre celui-ci et le bord avant du tambour divisé, il faut alors en plus forcer dans le sens de la longueur en faisant tourner la douille graduée.

Lorsque le réglage est correct, le trait du zéro de la douille graduée doit être visible environ au 2/3 devant le bord du tambour divisé pour des surfaces de mesure closes.

Mode d'emploi Instrucciones de servicio

311 83

Palmer de précision Micrómetro de precisión

Fig. 1

El micrómetro de precisión sirve para medir espesores de hasta 25 mm. El husillo de medición está hecho de acero inoxidable, la rosca del husillo ha sido fabricada mediante un proceso especial y cierra un huelgo inútil aún en uso permanente. La escala del husillo de medición está dividida en 0,5 milímetros. Sobre el tambor de medición está representada una escala circular con 50 divisiones. Con el giro total del tambor de medición el husillo se desplaza en 1/2 mm. De esta manera se puede leer hasta con una precisión de 0,01 mm y una estimación de hasta 0,002 mm.

El husillo y el tambor están unidos con el tornillo sensitivo a través de un acoplamiento de fricción. Si se sobrepasa un valor constante del torque ejercido sobre este tornillo, entonces el acoplamiento cesa.

Uso

Antes de cada uso del instrumento se recomienda controlar la posición del cero, después de que se ha girado lentamente el husillo con ayuda del tornillo sensitivo. Si eventualmente existe un error del punto cero, entonces considerarlo en el valor medido para hacer la corrección.

Para medir el espesor de un cuerpo ponerlo entre el tope fijo del micrómetro y el husillo y girar el tornillo sensitivo hasta "embalar". Para la medición exacta el tornillo sensitivo siempre debe ser girado una vuelta completa después de cerrar la columna de medición. Recién ahora se puede accionar el botón de fijación y leer la posición. La escala del husillo de medición indica los medios milímetro, y en la división circular del tambor se leen los centésimos.

Corrección del cero

Limpiar las superficies de medición, apoyar la superficie de medición del husillo con una presión normal contra el tope fijo del micrómetro. Poner la llave para tuerca ranurada en el taladro radial del husillo y girarlo de tal forma que la raya longitudinal de la división de la escala esté alineado con la raya del cero del tambor de medición. Si la raya del cero, sobre el husillo de escala, está demasiado tapada o si se ve un espacio intermedio entre éste y el borde anterior del tambor de medición, entonces al girar excesivamente el husillo de escala se debe aplicar una fuerza adicional en el sentido longitudinal respectivo.

Si el ajuste es correcto, la raya del cero del husillo debe poderse ver en 2/3 de su ancho de raya, delante del borde del tambor de medición, cuando la superficie de medición está cerrada.